

[First Hit](#) [Previous Doc](#) [Next Doc](#) [Go to Doc#](#)**End of Result Set** [Generate Collection](#) [Print](#)

L2: Entry 2 of 2

File: DWPI

Dec 22, 1982

DERWENT-ACC-NO: 1983-00203K

DERWENT-WEEK: 198301

COPYRIGHT 2006 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Reinforcing mesh for composite structures - woven from double-layer plastic-sheathed yarns fused together at crossing points (PT 26.2.82)

INVENTOR: VOGEL, W

PATENT-ASSIGNEE:

ASSIGNEE	CODE
VOGEL W	VOGEI

PRIORITY-DATA: 1981PT-0073189 (June 12, 1981)

[Search Selected](#) [Search ALL](#) [Clear](#)

PATENT-FAMILY:

	PUB-NO	PUB-DATE	LANGUAGE	PAGES	MAIN-IPC
/	EP 67237 A	December 22, 1982	G	017	
	JP 58500900 W	June 2, 1983		000	
	PT 73189 A	February 26, 1982		000	
	WO 8204456 A	December 23, 1982	G	000	

DESIGNATED-STATES: BE CH DE FR IT LI NL SE BE CH DE FR IT LI NL SE

CITED-DOCUMENTS: DE 1759133 ; DE 2713487 ; DE 2854228 ; DE 7814798 ; GB 664492

APPLICATION-DATA:

PUB-NO	APPL-DATE	APPL-NO	DESCRIPTOR
EP 67237A	June 12, 1981	1981EP-0104549	

INT-CL (IPC): B29D 0/00; B32B 5/02; B32B 13/14; C03C 25/02; C04B 31/06; D03D 15/02; D03J 1/08; D06C 29/00; E01C 11/16; E04C 5/07; E04F 13/04

ABSTRACTED-PUB-NO: EP 67237A

BASIC-ABSTRACT:

Reinforcing mesh for concrete structures, etc. comprises a woven, pref. plain-weave, construction of yarns which are individually enclosed within a sheath of thermoplastic material, pref. PVC. The sheath consists of at least 2 discrete

layers, of which the inner layer is thicker than the outer, and the outer layers of the yarns are fused together at the crossing points of the warp and weft yarns to fix the structure and prevent deformation under stress.

Mesh improves the tensile strength of the material which incorporates the mesh, and the sheath protects the filaments against chemical attack.

TITLE-TERMS: REINFORCED MESH COMPOSITE STRUCTURE WOVEN DOUBLE LAYER PLASTIC SHEATH YARN FUSE CROSS POINT

DERWENT-CLASS: A14 A94 F03 P73 Q41 Q44 Q45

CPI-CODES: A04-E02E1; A12-R01; A12-S05F; F02-A03A; F03-D;

POLYMER-MULTIPUNCH-CODES-AND-KEY-SERIALS:

Key Serials: 0209 0231 0759 2454 2524 2607 2635 2691 2723 2724 2727 3275 2736 2821

Multipunch Codes: 013 04- 061 062 063 440 441 444 454 477 481 541 545 551 567 573
58& 613 623 626 664 667 688 724

SECONDARY-ACC-NO:

CPI Secondary Accession Numbers: C1983-000196

Non-CPI Secondary Accession Numbers: N1983-000642

[Previous Doc](#)

[Next Doc](#)

[Go to Doc#](#)

[First Hit](#)[Previous Doc](#)[Next Doc](#)[Go to Doc#](#) [Generate Collection](#) [Print](#)

L2: Entry 1 of 2

File: EPAB

Dec 22, 1982

PUB-N0: EP000067237A1

DOCUMENT-IDENTIFIER: EP 67237 A1

TITLE: Reinforcement in the shape of plastic-laminated fibre cloth.

PUBN-DATE: December 22, 1982

INVENTOR-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
VOGEL, WERNER	

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
VOGEL WERNER	

APPL-NO: EP81104549

APPL-DATE: June 12, 1981

PRIORITY-DATA: EP81104549A (June 12, 1981)

INT-CL (IPC): E04C 5/07; E04F 13/04; E01C 11/16

EUR-CL (EPC): E04C005/07 ; E04F013/04

ABSTRACT:

CHG DATE=19990617 STATUS=O>1. Reinforcement in the form of a plastics-coated thread lattice, characterized in that the threads (1', 1") of the reinforcing lattice are individually coated with a multiple, preferably double coating (3', 3") of thermoplastic material, an inner coating (3') being applied to the core (2) of the threads (1', 1") and an outer coating (3") being applied to the inner coating, and that the threads (1', 1") are thermowelded at least in the points of intersection by the coatings (3', 3").

[Previous Doc](#)[Next Doc](#)[Go to Doc#](#)

Fig. 1

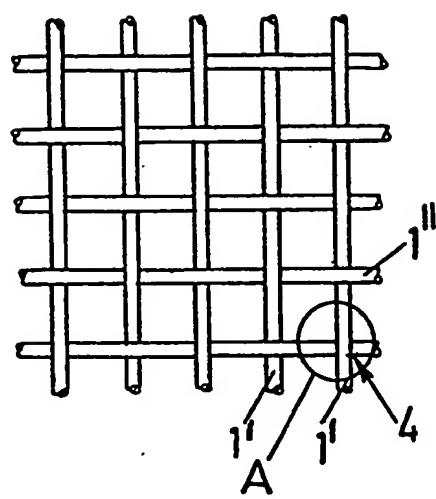


Fig. 2

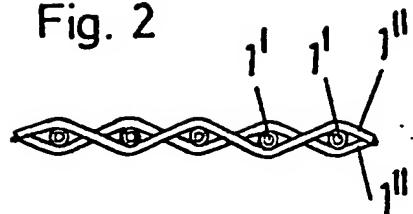


Fig. 3

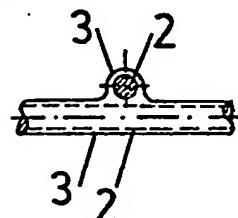


Fig. 4

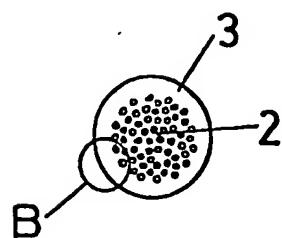


Fig. 5

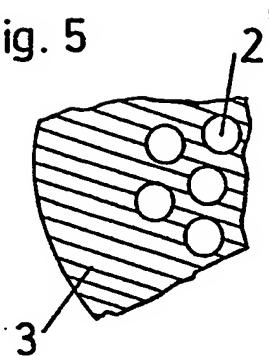


Fig. 6

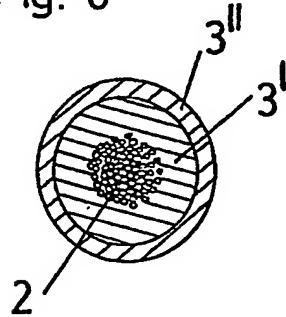


Fig. 7

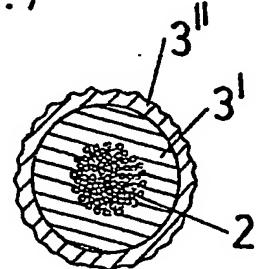


Fig. 8

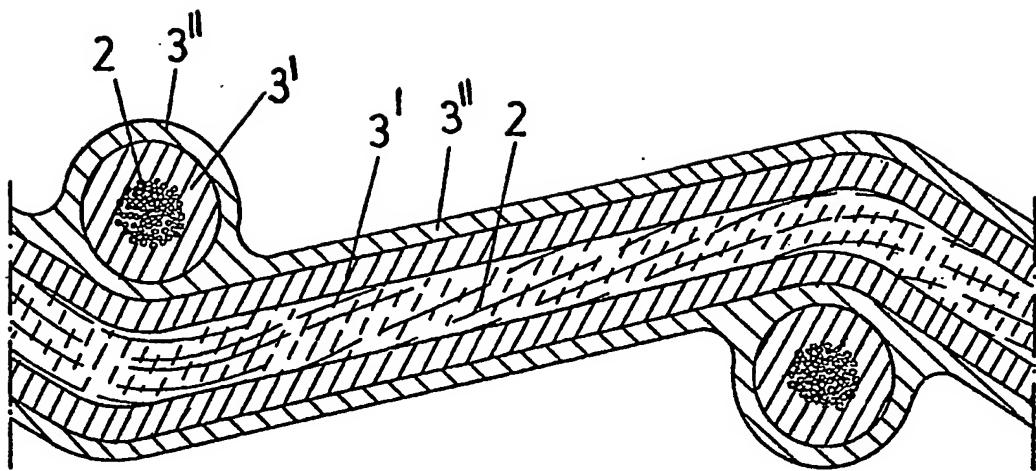
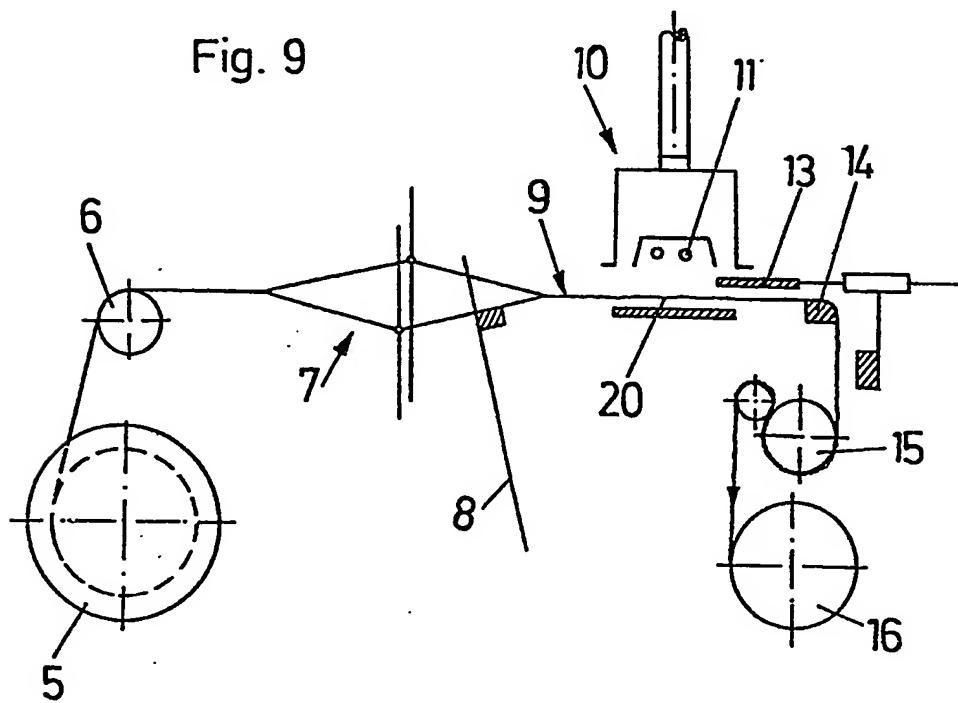


Fig. 9





Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets

⑪ Veröffentlichungsnummer:

0 067 237

A1

⑫

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

⑬ Anmeldenummer: 81104549.1

⑮ Int. Cl.³: E 04 C 5/07

⑭ Anmeldetag: 12.05.81

E 04 F 13/04, E 01 C 11/16

⑯ Veröffentlichungstag der Anmeldung:
22.12.82 Patentblatt 82/51

⑰ Anmelder: Vogel, Werner
Oberfeldgasse 14
A-6922 Wolfurt(AT)

⑯ Benannte Vertragsstaaten:
BE CH DE FR IT LI NL SE

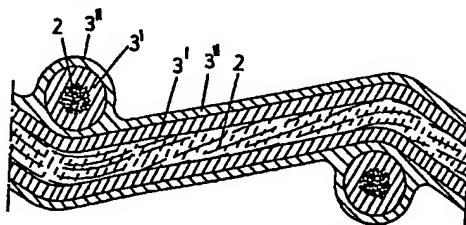
⑱ Erfinder: Vogel, Werner
Oberfeldgasse 14
A-6922 Wolfurt(AT)

⑲ Vertreter: Torggler, Paul Dr. et al,
Wilhelm-Greil-Strasse 16
A-6020 Innsbruck(AT)

⑳ Armierung in Form eines kunststoffüberzogenen Fadengitters und Vorrichtung zur Herstellung.

㉑ Armierung in Form eines Fadengitters, wobei die Kerne
(2) der Einzelfäden des Fadengitters mit einer einfachen oder
doppelten Ummantelung (3', 3'') aus thermoplastischem
Kunststoff umschlossen sind und an den Kreuzungsstellen
des Fadengitters zumindest die äußeren Ummantelungen
(3'') der sich kreuzenden Fäden thermoverschweißt sind.

Fig. 8



EP 0 067 237 A1

- 1 -

Armierung in Form eines kunststoffüberzogenen
Fadengitters und Vorrichtung zur Herstellung

Die Erfindung betrifft eine Armierung in Form eines
kunststoffüberzogenen Fadengitters.

5 Charakteristik des bekannten Standes der Technik

Es ist bekannt für Armierungszwecke, z.B. für Mauerputz, gitterförmige Gewebe oder Gelege zu verwenden, deren Fäden aus Glasfasern bestehen. Diese gitterförmigen Gewebe bzw. Gelege werden entweder im Tauchverfahren oder 10 mit Hilfe einer Schwammrolle mit Kunststoff oder Imprägnierungsschichte beschichtet, welcher alkali-abweisende Zusätze beigemengt sind, und anschließend getrocknet. Durch diese Maßnahmen versucht man, die einzelnen Fäden gegeneinander schiebefest zu machen und 15 die Glasfasern gegen den Angriff von alkalischen Substanzen zu schützen. Derartige Bewehrungen haben jedoch den Nachteil, daß die Schutzschicht auf den Glasfasern durch mechanische Beanspruchung leicht zu beschädigen ist, bzw. daß sie auf Grund ihrer nachträglichen Auf- 20 bringung oftmals Fehlstellen aufweist, an denen die

Glasfasern frei liegen und daher dem Angriff von alkalischen Substanzen ausgesetzt sind. Außerdem reicht die Imprägnierungsschichte bzw. der Kunststoffüberzug nicht immer aus, um bei mechanischen Einwirkungen

5 Fadenverschiebungen zu vermeiden. Solche Fadenverschiebungen könnten beispielsweise beim Auftragen des Putzmörtels die gleichmäßige Durchdringung des Armierungsgitters mit dem Putzmörtel beeinträchtigen, was die Bildung von Rissen im Mauerputz zur Folge haben kann. Fadenverschiebungen können in den bekannten gitterförmigen

10 Armierungsgeweben bzw. -gelegen auch bei Auftreten von Spannungen im Mauerputz erfolgen, was wiederum zur Bildung von Rissen führen kann. Fadenverschiebungen können aber auch die Schutzschichte gegen den Angriff

15 von Alkalien zerstören, was weitere Zerstörungen (der Armierung und schließlich des Mauerputzes) zur Folge hat.

Aufgabe der Erfindung

Auch bei anderen Armierungsfällen ist es wichtig daß die festigkeitsmäßig tragenden Gitterfäden gegenüber

20 chemischen Angriffen und mechanischen Beanspruchungen, insbesondere gegen ein Verschieben der Gitterfäden geschützt sind.

Darlegung des Wesen der Erfindung

Dies wird erfindungsgemäß dadurch erreicht, daß die

25 Fäden des Armierungsgitters einzeln mit thermoplastischem Kunststoff ummantelt und über die Ummantelung zumindest an den Kreuzungsstellen thermoverschweißt sind.

Die Ummantelung der Gitterfäden mit thermoplastischem Kunststoff bietet hiebei einen optimalen Schutz gegen

30 Angriffe von chemischen Substanzen, während die Thermo-verschweißung der einzelnen Fäden an ihren Kreuzungs-

punkten, welche durch Erhitzung des Gitters über den Schmelzpunkt des thermoplastischen Materials durchgeführt wird, die mechanische Festigkeit des Gitters außerordentlich verbessert und insbesondere Fadenverschiebungen praktisch ausschließt.

Während bei den bisher für Armierungszwecke bekannten gitterförmigen Gelegen oder Geweben (z.B. Drehergeweben) jeweils mindestens zwei unterschiedlich starke Fadenarten verwendet werden mußten, insbesondere um das Ausmaß der nie ganz vermeidbaren Fadenverschiebungen zu begrenzen, wird dank der erfindungsgemäßen Verschweißung der Ummantelung der Einzelfäden nicht nur eine Fadenverschiebung sicher vermieden, sondern auch die Verwendung von nur einer Fadenart bzw. Fadenstärke für die Längsfäden und Querfäden ermöglicht. Dadurch weist das erfindungsgemäße Armierungsgitter - bei quadratischem Maschenfeld - in Längs- und Querrichtung die gleiche Festigkeit auf.

Das erfindungsgemäße Armierungsgitter ist bis zur Bruchfestigkeit ohne Fadenverschiebungen belastbar, d.h. es können im Armierungsgitter sehr hohe Zugbelastungen auftreten, die - weil damit keine Fadenverschiebungen verbunden sind - nicht zu Rißbildung im armierten Material führen. Hingegen treten bei den herkömmlichen Armierungsgeweben bzw. -gelegen bereits bei einem Drittel der Bruchfestigkeit Fadenverschiebungen auf, welche eine Rißbildung im armierten Material zur Folge haben. Insbesondere wirkt sich dies auf die Geweberänder aus.

Je nach Anwendungsfall des erfindungsgemäßen Armierungsgitters kann das Kernmaterial der Fäden aus Glasfasern, Metall, Polyesterfasern u.dgl. bestehen, wobei das Kernmaterial im wesentlichen die Festigkeit, Dehnbarkeit und

und Elastizität der Armierung bestimmt.

Die Wahl des thermoplastischen Kunststoffmaterials für die Ummantelung hängt vor allem von der nötigen chemischen Beständigkeit ab. So z.B. müssen Armierungen 5 für die meisten Baustoffe (Putzmörtel, Beton) alkali-beständig sein. Glasfasern sind nicht alkalibeständig, weshalb bei einem Armierungsgitter mit Glasfäden diese mit einem alkalibeständigen thermoplastischen Kunststoff ummantelt werden müssen. Dafür eignet sich besonders 10 PVC (Polyvinylchlorid). PVC eignet sich aber auch in andere Fällen als Material für die Ummantelung der Gitterfäden, z.B. zur Ummantelung von Polyesterfäden eines Armierungsgitters für Asphalt.

Die erfindungsgemäße Ummantelung der einzelnen Fäden 15 des Armierungsgitters ist auch für die Haftung zwischen Armierungsgitter und dem zu armierenden Material von Vorteil, dann nämlich, wenn die Düse, mit deren Hilfe die Ummantelung erfolgt, einen Querschnitt aufweist, der kleine Rillen in der Oberfläche der Ummantelung 20 verursacht.

Um eine vollkommene Umhüllung der Gitterfäden zu erreichen, ist es zweckmäßig, wenn der einzelne Faden eine mehrfache, vorzugsweise doppelte Ummantelung aus 25 thermoplastischem Kunststoff aufweist. Dabei ist es zweckmäßig, wenn an den Kreuzungsstellen im wesentlichen nur die äußeren Ummantelungen der sich kreuzenden Fäden thermoverschweißt sind.

Das Armierungsgitter kann vorzugsweise als Gewebe, insbesondere in Leinwandbindung hergestellt werden. Auch 30 durch das Verweben und die dabei üblicherweise auftretenden Fadenverdrehungen wird die Haftung zwischen Armierungsgitter und zu armierendem Material günstig beeinflußt.

Die Größe der Gitteröffnungen bzw. Maschenweite des Gittergewebes hängt vom Anwendungsfall ab. Ein Armierungsgitter für Feinputz kann z.B. Gitteröffnungen von 0,4 bis 0,5 cm aufweisen. Für Grobputz eignet sich 5 besser ein Armierungsgitter mit Gitteröffnungen von z.B. 0,7 bis 1,0 cm. Bei einem Asphalt-Armierungsgitter kann man z.B. Gitteröffnungen von 1,5 cm anwenden. Armierungen für Schaumstoffe werden meist mit geringeren Gitteröffnungen ausgestattet, z.B. 0,4 bis 0,5 cm. In jedem 10 Falle handelt es sich aber beim erfindungsgemäßen Armierungsgitter nicht um ein feinmaschiges Gitter, wie dies etwa bei einem Fliegengitter der Fall ist, sondern um ein Gitter bzw. Gittergewebe mit Gitteröffnungen von mindestens einigen Millimetern bis zu mehreren Zenti- 15 metern.

Weitere Einzelheiten der Erfindung werden nachfolgend unter Bezugnahme auf die Zeichnungsfiguren erläutert.

Beschreibung der Zeichnungsfiguren

Fig. 1 zeigt in Draufsicht ein erfindungsgemäßes 20 Armierungsgitter,

Fig. 2 ist ein Querschnitt und

Fig. 3 ein vergrößertes Detail des Ausschnittes A der Fig. 1;

Fig. 4 zeigt einen Querschnitt eines Einzelfadens und 25 Fig. 5 eine Vergrößerung des Ausschnittes B der Fig. 4;

Fig. 6 zeigt den Querschnitt eines Einzelfadens mit doppelter Ummantelung,

Fig. 7 zeigt ebenfalls den Querschnitt eines Einzelfadens

- 6 -

mit doppelter Ummantelung,

Fig. 8 zeigt im Schnitt zwei Kreuzungsstellen von Einzelfäden mit doppelter Ummantelung;

Fig. 9 zeigt das Schema einer Vorrichtung zur Herstellung eines erfindungsgemäßen Armierungsgitters.

Beschreibung von bevorzugten Ausführungsbeispielen

Das in Fig. 1 bis 3 gezeigte gitterförmige leinwandbindige Gewebe weist Kettfäden 1' und Schußfäden 1" auf, welche aus einem Kern 2 aus Glasfasern und einer Ummantelung 3 aus thermoplastischem Material bestehen. Dieses Gewebe ist durch kurzzeitige Erhitzung in den Kreuzungspunkten 4 der Fäden 1', 1" verschweißt. Die Ummantelung 3 besteht z.B. aus PVC. Ein derartiges Gewebe ist resistent gegen Alkalien und daher besonders für die Armierung von Außen- und Innenputz geeignet.

In Fig. 1 und 2 ist ein Gittergewebe in Leinwandbindung dargestellt. Das erfindungsgemäße Armierungsgitter kann aber auch in verschiedenen anderen Bindungsarten hergestellt werden. Dabei kann die Kette oder der Schuß auch aus je einem Fadenbündel aus zwei oder mehreren unmittelbar aneinanderliegenden mit thermoplastischem Kunststoff ummantelten Einzelfäden bestehen. Die Gitteröffnungen sind also in diesem Fall nicht von Einzelfäden sondern von Fadenbündeln begrenzt. Beim Thermoverschweißen der Einzelfäden - an sich erfindungsgemäß für die Kreuzungsstellen vorgesehen - kann bei einem aus einem Fadenbündel bestehender Kett- oder Schußfaden ein Verschweißen der Einzelfäden des Fadenbündels auch zwischen den Kreuzungsstellen erfolgen.

Wie aus Fig. 4 und insbesondere aus Fig. 5 ersichtlich,

umhüllt die Ummantelung 3 eines Fadens nicht nur den Kern 2 in seiner Gesamtheit, vielmehr dringt das Kunststoffmaterial der Ummantelung 3 auch zwischen die einzelnen Fasern 2' des Kernes 2. Dadurch ergibt sich eine besonders innige Verbindung zwischen Kern 2 und Ummantelung 3, sowie ein Schutz der einzelnen Fasern 2', denen außerdem durch das Kunststoffmaterial der Ummantelung ein guter Halt gegeben wird. Dies ist eine Folge der Anwendung des Tauchverfahrens zur Aufbringung der Ummantelung 3 auf den Kern 2.

10 Es ist vorteilhaft, wenn anstelle von Fäden mit einer einfachen Ummantelung 3 solche mit einer doppelten Ummantelung 3' und 3" aus thermoplastischem Kunststoff verwendet werden (Fig. 6,7). Dabei wird in einem ersten Arbeitsgang der Kern 2 mit der inneren Ummantelung 3' versehen und in einem zweiten Arbeitsgang auf die innere Ummantelung 3' die äußere Ummantelung 3" aufgebracht. Die äußere Ummantelung 3" stellt eine vollständige Ummantelung des Einzelfadens dar. Wegen der doppelten Ummantelung ist es gleichgültig, wenn der Kern 2 in der inneren Ummantelung 3' nicht exakt zentrisch liegt oder gar stellenweise an der Oberfläche der inneren Ummantelung 3' frei liegt, weil dieser Mangel durch die äußere Ummantelung 3" beseitigt wird. Die äußere Ummantelung 3" bedeckt auch allfällige vom Kern 2 abstehende Fasern oder durch Lufteinschlüsse bei der Herstellung der inneren Ummantelung in dieser gebildete, bis zum Kern 2 reichende Löcher. Die äußere Ummantelung 3" weist zweckmäßig eine geringere Stärke (Schichtdicke) auf als die innere Ummantelung 3'.

30 Gemäß Fig. 6 besitzt die äußere Ummantelung eine glatte Oberfläche. Eine besonders gute Haftung zwischen den Fäden des Armierungsgitters und dem zu armierenden Material, z.B. Putzmörtel, wird erreicht, wenn - wie aus Fig. 7 ersichtlich - die Oberfläche der äußeren Ummantelung 3" eine Rauhung, z.B. in Form einer Riffelung, auf-

weist, die beispielsweise durch entsprechende Ausbildung der Düse, mit deren Hilfe die Ummantelung erfolgt, erzielt werden kann.

Wie sich die doppelte Ummantelung der an den Kreuzungsstellen der Fäden auswirkt, beranschaulicht Fig. 8. Demnach erfolgt an den Kreuzungsstellen eine Thermover-

5 schweißung der äußeren Ummantelung 3", wodurch die äußeren Ummantelungen 3" der sich kreuzenden Fäden zu einer homogenen einheitlichen Schichte verschmelzen. Vorzugsweise

10 bleiben dabei die inneren Ummantelungen 3' der Fadenkerne 2 erhalten, d.h. es erfolgt zweckmäßig keine (vollständige) Verschweißung der inneren Ummantelungen 3' mit den äußeren Ummantelungen 3", sodaß zwischen Fadenkern und Fadenkern zweier sich kreuzender Fäden drei die Fadenkerne 2 voll-

15 ständig umhüllende Schichten aus thermoplastischem Kunststoff vorhanden sind.

Die Herstellung der erfindungsgemäßen Armierungsgitters kann mit Vorteil z.B. auf folgende Weise bzw. mit Hilfe der nachstehend beschriebenen Einrichtungen erfolgen.

20 Zur Ummantelung der Einzelfäden kann eine Anlage verwendet werden, die folgende Funktionsteile umfaßt:

- ein Spulengatter, für den Abzug der Fadenkerne;
- eine erste Taucheinrichtung zum Tauchen und Ummanteln der Fadenkerne mit thermoplastischem Kunststoff

25 (innere Ummantelung);

- eine erste Geliereinrichtung zum Vortrocknen der inneren Ummantelung;
- eine zweite Taucheinrichtung zum Tauchen und Ummanteln der bereits mit der inneren Ummantelung versehenen

30 Fäden mit thermoplastischem Kunststoff (äußere Ummantelung);

- eine zweite Geliereinrichtung zum Ausgeliieren (Trocknen)

der äußeren Ummantelung;

- eine Aufspulanlage zum Aufspulen der fertig doppelt ummantelten Einzelfäden.

Bei der Vortrocknung der inneren Ummantelung kann durch

- 5 Schrumpfen eine nicht exakt glatte Oberfläche der inneren Ummantelung entstehen, was für die Haftung der äußeren Ummantelung auf der inneren ein Vorteil sein kann.

Bei nur einfacher Ummantelung der Fadenkerne entfällt die zweite Taucheinrichtung und zweite Geliereinrichtung.

- 10 Eine dritte Tauch- und Geliereinrichtung wäre bei einer dreifachen Ummantelung der Fadenkerne erforderlich, doch reicht im allgemeinen eine einfache oder doppelte Ummantelung aus.

Fig. 9 zeigt eine Webmaschine zur Herstellung des Gitter-

- 15 gewebes nach Fig. 1 bis 3. Die Webmaschine besteht dabei in bekannter Weise aus einem Kettbaum 5, Spulengatter od.dgl., welcher die PVC-ummantelten Glasfasern enthält, einer Umlenkwalze 6, dem Webfach 7, der Lade 8 und dem Brustbaum 14. Das fertige Gewebe wird dann über die Ab-
zugwalze 15 auf einen Warenbaum 16 aufgewickelt oder ander-
weitig verarbeitet. Zwischen dem nach der Lade 8 angeordneten Breithalter 9 und dem Brustbaum 14 ist eine Heizeinrichtung
20 10 angeordnet. Diese Heizeinrichtung besteht aus einem Wärmestrahler 11 und einem auf der gegenüberliegenden Seite des Gewebes 20 angeordneten Reflektor 12. Der Wärmestrahler 11 ist von einer Abzugwanne 17 abgedeckt, welche für die Entfernung von bei der Verschweißung entstehenden giftigen Dämpfen sorgt. Zwischen dem Wärmestrahler 11 und dem Gewebe 20 ist ein Schutzschild 13 einschiebbar, welches eine Beschädigung des Gewebes beim Maschinenstill-
30 stand oder beim Anfahren verhindert. Anstelle des Einschiebens des Schutzschildes 13 kann die Heizeinrichtung

10 vom Gewebe 20 wegschwenkbar ausgebildet sein. Mit
diesem Webstuhl kann das erfindungsgemäße Gittergewebe
ohne jede Zeitverzögerung hergestellt werden. Das Gewebe
20 wird bei Durchlaufen durch die Heizeinrichtung 10
5 etwa 5 bis 20 Sekunden auf eine Temperatur über dem
Schmelzpunkt des thermoplastischen Materials erhitzt,
wodurch sich die Ummantelung 3 der Kett- und Schußfäden
1' und 1" in den Kreuzungsstellen 4 miteinander ver-
schweißen.

P a t e n t a n s p r ü c h e :

1. Armierung in Form eines kunststoffüberzogenen Faden-gitters, dadurch gekennzeichnet, daß die Fäden (1', 1'') des Armierungsgitters einzeln mit thermoplastischem Kunststoff ummantelt und über die Ummantelung (3; 3', 3'') zumindest an den Kreuzungsstellen thermoverschweißt sind.
- 5
2. Armierung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Kernmaterial der Fäden aus Glasfasern besteht.
- 10 3. Armierung nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekenn-
zeichnet, daß der einzelne Faden eine mehrfache,
vorzugsweise doppelte Ummantelung (3',3'') aus thermo-
plastischem Kunststoff aufweist.
- 15 4. Armierung nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet,
daß die innere Ummantelung (3') eine größere Schicht-
dicke aufweist als die äußere Ummantelung (3'').
- 5
- 20 6. Armierung nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch
gekennzeichnet, daß die äußere Oberfläche der Um-
mantelung (3;3'') der einzelnen Fäden eine Rauhung,
z.B. in Form einer Riffelung aufweist.
- 25 7. Armierung nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch
gekennzeichnet, daß die Ummantelung (3; 3',3'') des
einzelnen Fadens aus PVC besteht.
8. Armierung nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch

gekennzeichnet, daß das Armierungsgitter ein vorzugsweise leinwandbindiges, gitterförmiges Gewebe ist.

9. Vorrichtung zur Herstellung eines Armierungsgitters nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß die vorzugsweise in einer Taucheinrichtung mit thermoplastischem Kunststoff ummantelten Einzelfäden, welche von einem Kettbaum (5), Spulengitter od.dgl. abgezogen, in einem Webfach zu einem Gewebe gebunden und mittels einer Heizeinrichtung (10) an den Bindungspunkten durch Erhitzung über den Schmelzpunkt des thermoplastischen Kunststoffs verschweißt werden, wobei die Heizeinrichtung (10) in einem freitragenden Abschnitt des Gewebes (29) angeordnet und als Wärmestrahler (11) ausgebildet ist, welcher zweckmäßig von einer Luftabsaugwanne (17) abgedeckt ist, und daß vorzugsweise ein zwischen Wärmestrahler (11) und Gewebe (20) einschiebbarer Schutzschild (13) vorgesehen ist.

ABGEÄNDERTE
ANSPRÜCHE

(Neue) Patentansprüche

1. Armierung in Form eines kunststoffüberzogenen Faden-gitters, dadurch gekennzeichnet, daß die Fäden (1',1") des Armierungsgitters einzeln mit einer mindestens doppelten Ummantelung (3',3") aus thermoplastischem Kunststoff versehen und über die Ummantelung (3',3") zumindest an den Kreuzungsstellen thermoverschweißt sind.
2. Armierung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die innere Ummantelung (3') eine größere Schichtdicke aufweist als die äußere Ummantelung (3").
3. Armierung nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeich- net, daß an den Kreuzungsstellen im wesentlichen nur die äußeren Ummantelungen (3") der sich kreuzenden Fäden thermoverschweißt sind.
4. Armierung nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß die äußere Oberfläche der Ummantelung (3;3") der einzelnen Fäden eine Rauhung, z.B. in Form einer Riffelung, aufweist.
5. Armierung nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Ummantelung (3;3',3") des einzelnen Fadens aus PVC besteht.
6. Armierung nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß das Armierungsgitter ein vorzugs- weise leinwandbindiges, gitterförmiges Gewebe ist.



EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.?)
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	betrifft Anspruch	
X	<p><u>GB - A - 664 492</u> (R.J. SOUTHWELL)</p> <p>* Anspruch; Seite 1, Zeilen 37 bis 57; Fig. 1 bis 3 *</p> <p>---</p> <p><u>DE - A - 1 759 133</u> (F. SIEGMAYER)</p> <p>* Anspruch 1; Seite 5, Absatz 2; Fig. 1,2 *</p> <p>---</p> <p><u>DE - A1 - 2 713 487</u> (K. KARNER)</p> <p>* Anspruch 1 *</p> <p>---</p>	1	<p>E 04 C 5/07</p> <p>E 04 F 13/04</p> <p>E 01 C 11/16</p>
A	<p><u>DE - U1 - 7 814 798</u> (THUMM & CO.)</p> <p>* Anspruch 7; Fig. 3 *</p> <p>---</p>	2	RECHERCHIERTE SACHGEBiete (Int. Cl.?)
A	<p><u>DE - A1 - 2 854 228</u> (YTONG AG)</p> <p>* ganzes Dokument *</p> <p>---</p>		<p>E 04 C 5/00</p> <p>E 01 C 11/00</p> <p>E 04 F 13/00</p>
			KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE
			<p>X: von besonderer Bedeutung</p> <p>A: technologischer Hintergrund</p> <p>O: nichtschriftliche Offenbarung</p> <p>P: Zwischenliteratur</p> <p>T: der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze</p> <p>E: kollidierende Anmeldung</p> <p>D: in der Anmeldung angeführtes Dokument</p> <p>L: aus andern Gründen angeführtes Dokument</p> <p>&: Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument</p>
X	Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt.		
Recherchenort	Abschlußdatum der Recherche	Prüfer	
Berlin	18-01-1982	v. WITTKEN	